



***СИСТЕМА ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ
АЛМАЗНЫХ КОРОНОК***

CD 7-28 Manual

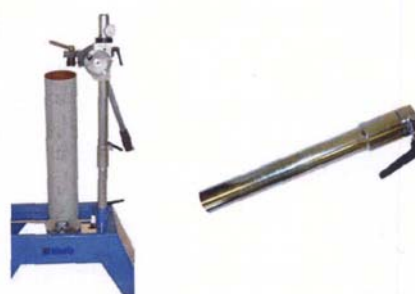


*Для коронок диаметром 35-700 мм (при использовании
переходника – до 1000 мм) и длиной 50-500 мм*

Руководство для оператора

СОДЕРЖАНИЕ

Сборка системы	3
Держатели коронок	3
Инструкция по эксплуатации, способ обрезки изношенной части коронки и создания углублений	4
Замена матрицы и ножа	7
Техническое обслуживание	8
Табличка с заводским номером и номером патента	9
Гарантийные обязательства	9
Переходники	10
Справочник по сегментам и руководство по использованию делительного диска	12
Руководство по использованию матриц и ножей	13
Справочник по резке	14



Удлинитель (поставляется дополнительно) – 450-мм стальная стойка для коронок длиной до 1000 мм



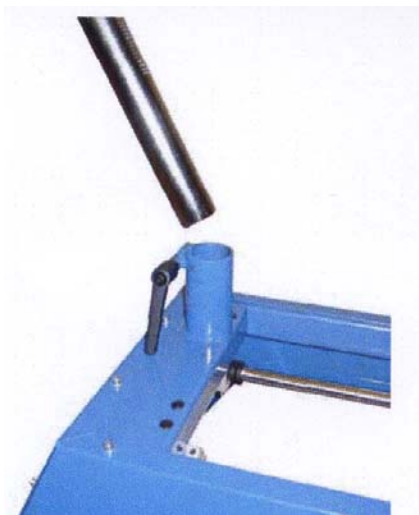
Так называемое "колесо" для коронок с диаметром от 700 мм до 100 мм + дополнительный переходник для резьбы UNC 1 1/4 дюйма или PIXIE (CRI 28), используемый вместе с "колесом" (поставляются дополнительно)



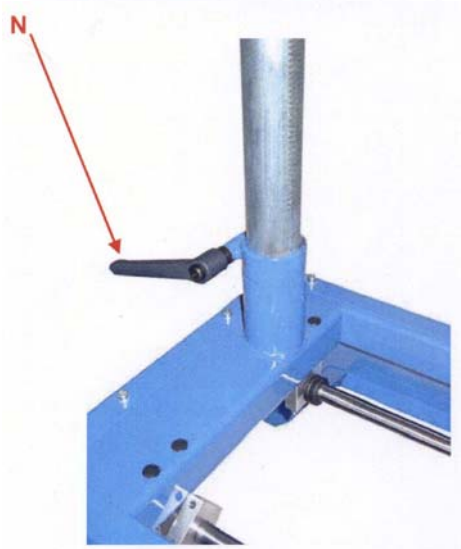
Midhage Diatip AB
Hallandsvägen 21
Box 1020
SE - 269 21 Båstad
Sweden

Тел. + 46 (0) 431 710 09
Факс. + 46 (0) 431 754 07
E-mail: diatip@midhage.se
Internet: www.diatip.com

СБОРКА СИСТЕМЫ CD 7-28 Manual



1. Стойка, входящая в комплект поставки, демонтирована.



2. Вставьте стойку в патрубок и затяните рычаг. Информация об удлинителе приведена на стр. 2.

ДЕРЖАТЕЛИ КОРОНОК

Держатель коронки с резьбой **UNC** (1 ¼ дюйма)



Система CD поставляется с резьбой **UNC** или с резьбой **PIXIE (CRI 28)** (только для скандинавских стран)

Держатель коронки с резьбой **PIXIE (CRI 28)** (28 мм)

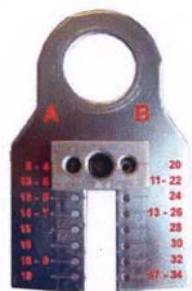


Информация о переходниках (поставляются дополнительно) приведена на стр. 9.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ, СПОСОБ ОБРЕЗКИ ИЗНОШЕННОЙ ЧАСТИ КОРОНКИ И СОЗДАНИЯ УГЛУБЛЕНИЙ



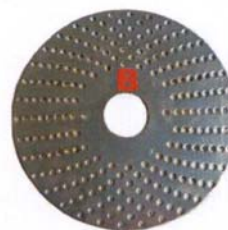
Справочник по сегментам



Держатель стержня указателя

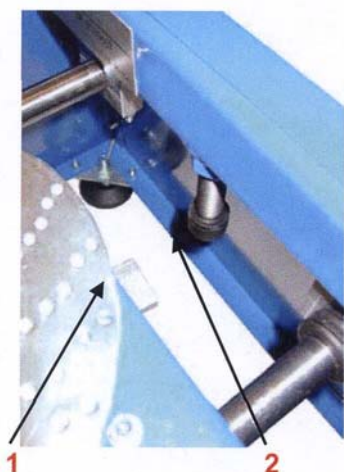
1. Определите количество сегментов для напайки на новую кромку коронки. Отрегулируйте держатель стержня таким образом, чтобы стержень находился над делительным диском (см. справочник по сегментам, приведенный в конце данного руководства).

2. Выберите сторону (А или В) делительного диска, соответствующую размерам коронки.



Делительный диск – на рисунке показана сторона В.

Перед размещением делительного диска на свободной опорной плите убедитесь в чистоте поверхностей. После этого установите держатель стержня над делительным диском. При размещении коронки направляющий стержень всегда должен находиться в одном из отверстий делительного диска.

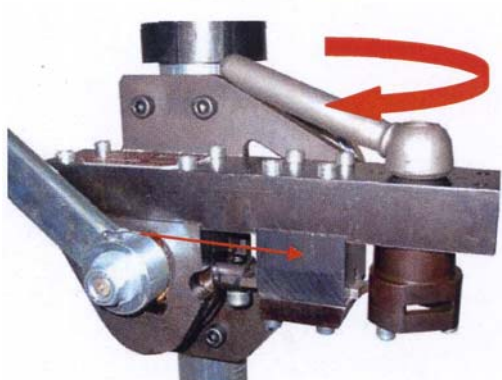


3. Закрепите коронку, сдвинув крепление коронки до упора (напротив режущей головки). Затем вращайте корпус коронки по часовой стрелке до тех пор, пока пластина (1) снизу не сравняется со стопорным болтом (2).

Поверните корпус коронки, чтобы надежно зафиксировать его на креплении. При снятии корпуса выполните эту же последовательность действий в обратном порядке.



Направляющий стержень



4. Матрица A1 имеет три различных значения радиуса. Выберите радиус, подходящий для коронки (Положение "D" используется только для 16 мм или 20 мм матриц):

Ø 55-90 мм	A
Ø 90-200 мм	B
Ø > 225 мм	C
Ø > 35 мм	D

Также см. красную табличку на комплекте инструментов



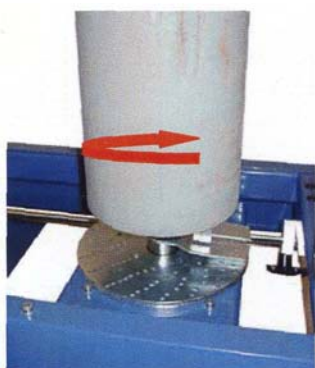
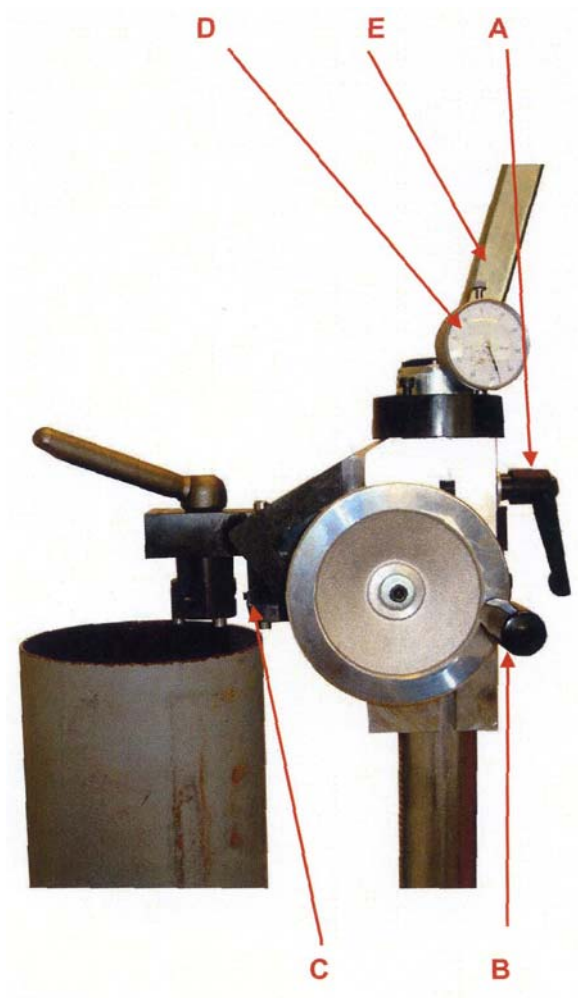
Матрицы A2 и A3 предназначены для радиусов ≥ 35 мм и ≥ 45 мм, соответственно.

5. Чтобы сменить положение матрицы ослабьте закрепляющий ее рычаг для высвобождения направляющего стержня, находящегося в нижней части режущей головки.

ОЧЕНЬ ВАЖНО

6. Удостоверьтесь в том, что направляющий стержень, установленный в нижней части режущей головки в новом положении, вставлен в отверстие в верхней части матрицы.

7. Затяните рычаг, повернув его по часовой стрелке. После закрепления матрицы в требуемом положении убедитесь в том, что режущий нож свободно проходит в матрицу.



8. Ослабьте блокирующий рычаг (**A**) инструмента. Опускайте режущую головку в направлении кромки коронки (при помощи ручки (**B**)) до тех пор, пока режущий нож (**C**) не будет находиться ниже изношенной части корпуса, а матрица не будет располагаться внутри корпуса. Убедитесь в отсутствии частей сегментов в предполагаемой области резки.

9. Зафиксируйте режущую головку в этом положении при помощи рычага (**A**). (Рычаг оснащен пружиной и для его установки в требуемом положении достаточно поднять и повернуть ручку.)

10. После этого необходимо убедиться в том, что **режущая головка располагается параллельно коронке**. Это можно сделать следующим образом: установите край режущего ножа напротив корпуса коронки и два-три раза аккуратно потяните рычаг (**E**). Если коронка при этом не двигается, можно затягивать рычаг (**N**), показанный на стр. 3.

(Аналогичная процедура выполняется при установке стойки-удлинителя. Как правило, она требуется при монтаже стойки после перевозки, после перемещения оборудования или после монтажа удлинителя.)

11. **Проделывайте отверстия** для сегментов до тех пор, пока стержень не займет требуемую позицию на делительном диске. Поверните коронку **по часовой стрелке**, чтобы избежать ее откручивания с болта узла крепления.

12. Установите значение индикатора, равное 0. После этого ослабьте рычаг (**A**) и, вращая колесо (**B**), плавно поднимите режущую головку, установив ее в положение, соответствующее требуемой величине углублений для напайки сегментов 0-5 мм (0" - .197"), показанной на индикаторе (**D**).

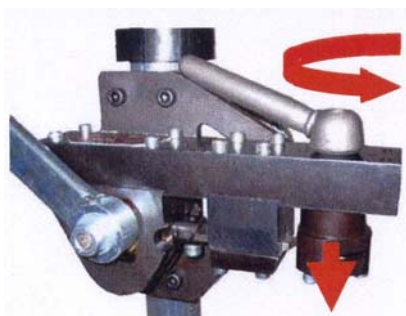
1 мм длины, одного круга на индикаторе в большинстве случаев будет достаточно.

13. Закрепите режущую головку в новом положении с помощью рычага (**A**) и произведите **резку материала, находящегося между отверстиями**, проделанными для сегментов. После завершения резки по всей длине окружности верхняя часть коронки может быть с легкостью удалена.

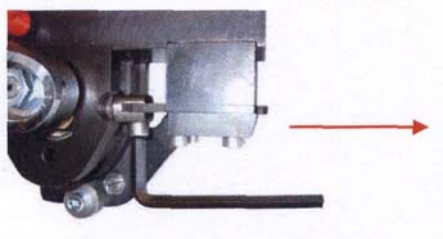
Коронка подготовлена к напайке!



ЗАМЕНА МАТРИЦЫ И НОЖА



1. Удалите установленную матрицу повернув рукоятку по часовой стрелке. Расположите режущую головку таким образом, чтобы нож находился в убранном положении.



2. Ослабьте установочный винт, удерживающий используемый нож. Извлеките его, замените на новое лезвие и повторно закрутите винт.

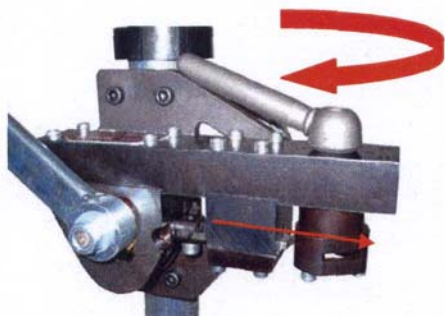


3. Вставьте новую матрицу. Если устанавливаемая матрица и нож имеют размер 16 мм или 20 мм, стрелка на рукоятке должна указывать на положение "D". Зафиксируйте матрицу при помощи рукоятки.

Направляющий стержень

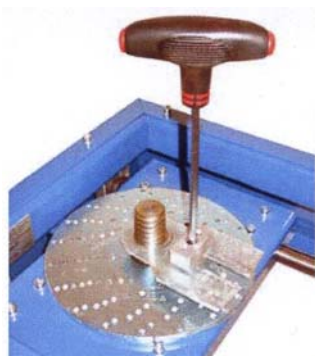


4. Удостоверьтесь в том, что направляющий стержень в нижней части режущей головки попадает в отверстие в верхней части матрицы.

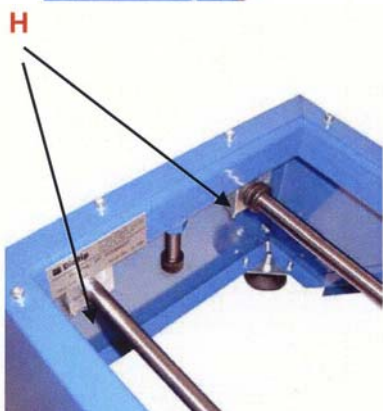


5. Перемещая рычаг режущей головки вперед и назад, убедитесь в том, что нож аккуратно проходит в матрицу, и закрутите рукоятку по часовой стрелке.

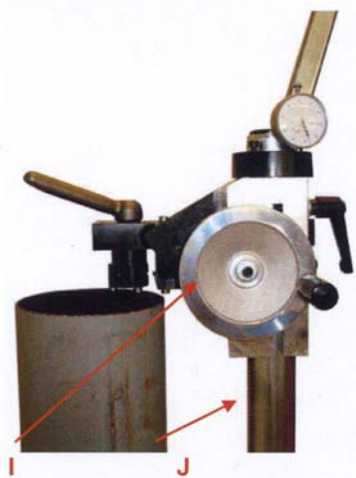
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



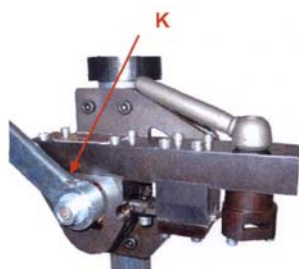
1. Отрегулируйте высоту направляющего стержня, если коронка тяжело или наоборот легко перемещается между ограничителями на делительном диске.



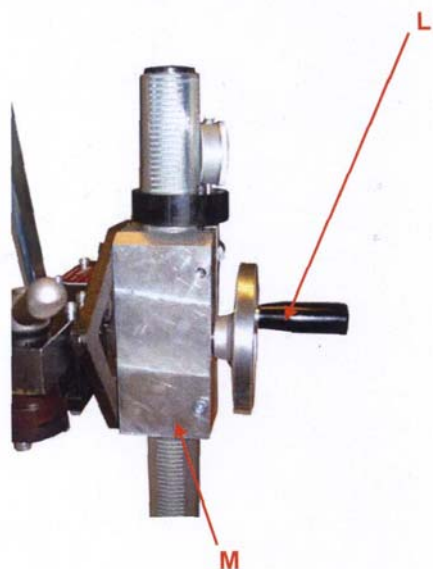
2. Поддерживайте чистоту полозьев (H), время от времени удаляйте пыль и отходы резки, а также смазывайте полозья.



3. Время от времени смазывайте подшипники рабочего колеса (I) и стойку (J).



4. Кроме того, время от времени смазывайте рабочее колесо при помощи рычага (**К**).



5. Коробка передач и режущая головка не должны с легкостью скользить вдоль стойки. Поэтому необходимо отрегулировать гайку (**Л**), находящуюся в центре колеса, для достижения требуемой инерции коробки передач. Винт с внутренним шестигранником (**М**) устанавливается для обеспечения требуемой степени скольжения коробки передач вдоль стойки на заводе-изготовителе, однако по истечении некоторого срока может потребоваться его регулировка.

ТАБЛИЧКА С ЗАВОДСКИМ НОМЕРОМ И НОМЕРОМ ПАТЕНТА



Табличка с заводским номером изделия размещается с торцевой части основной рамы.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА



На всё оборудование за исключением изнашивающихся частей, таких как ножи и матрицы, предоставляется 2 года гарантии.

ПЕРЕХОДНИКИ (Поставляются дополнительно)



1. Переходник с резьбы CRI 28 мм (PIXIE) на UNC 1 ¼ дюйма (поставляется дополнительно)
Артикул № 010103



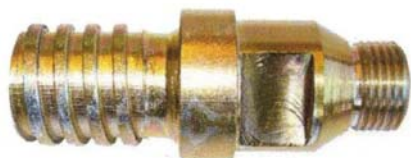
2. Переходник с резьбы UNC 1 ¼ дюйма на CRI 28 мм (PIXIE) (поставляется дополнительно)
Артикул № 010301



3. Переходник с внутренней резьбой с CRI 28 мм (PIXIE) на UNC ½ дюйма (поставляется дополнительно)
Артикул № 010102



4. Переходник с внутренней резьбой с UNC 1 ¼ дюйма на UNC ½ дюйма (поставляется дополнительно)
Артикул № 010302



5. Переходник с наружной резьбой с CRI 28 мм (PIXIE) на резьбу UNC ½ дюйма (поставляется дополнительно)
Артикул № 010201



6. Переходник с наружной резьбой с UNC 1 ¼ дюйма на резьбу UNC ½ дюйма (поставляется дополнительно)
Артикул № 010203



7. Переходник с резьбой UNC 1 ¼ дюйма, предназначенный для использования совместно с "коленом" (см. ниже) для коронок с диаметром более 700 мм.







8. Переходник с резьбой CRI 28 мм (PIXIE), предназначенный для использования с "коленом" для коронок с диаметром более 700 мм.



9. Так называемое "колени" для коронок с диаметром от 700 мм до 1000 мм.
Артикул № 190 000

10. Удлинитель стойки, 450 мм.
Артикул № 191 040

Справочник по сегментам и матрицам			Использование делительного диска		Апрель 2002
<p>Для алмазных сегментов длиной 24 мм и 25,4 мм (1 дюйм) (для сегментов длиной 20 мм и 16 мм это количество увеличивается на 15% и 30% соответственно). Для коронок с наружным диаметром до 31,75 мм (1 ¼ дюйма), как правило, используются алмазные сегменты.</p>			<p>Для 4-34 сегментов Делительный диск A+B, 2 стороны Вилка с направляющим стержнем с номерами 4-34</p>		
НАРУЖНЫЙ диаметр коронки, мм	Кол-во сегментов	Используемая матрица	Количество сегментов	Положение направляющего стержня	
От 35 и больше Только для сегментов длиной 16-20 мм	4-5		4	A4	*
			5	A5	*
От 45 и больше Для сегментов до 25,4 мм (1 дюйм)	4-5		6	A6	*
			7	A7	*
Для 55 и более	4-6		8	A8	*
			9	A9	*
60-85	A	5-6	10	A10	*
90	A	6-7	11	B11	*
100	B	7-8	12	A12	*
110	B	8-9	13	B13	*
115-132	B	9-10	14	A14	*
138	B	9-11	15	A15	*
150-160	B	10-12	16	A16	*
165-180	B	12-14	17	B17	*
200	B	13-15	18	A18	*
225	C	16-18	19	A19	*
250	C	17-20	20	B20	*
275	C	18-20	22	B22	*
300	C	19-24	24	B24	*
350	C	20-28	26	B26	*
400	C	22-30	28	B28	*
450	C	24-30	30	B30	*
500	C	26-32	32	B32	*
550	C	28-34	34	B34	*
600	C	30-38			
650	C	32-40			
700	C	34-42			
<p>С тремя отверстиями, тремя значениями диаметра и красной стрелкой для положения A, B или C. (см. столбец в середине)</p>			<p>* Используется только каждое второе отверстие диска</p>		
<p>При использовании 3-сторонних посадочных мест в коронке может быть выбрано меньшее количество сегментов. При замене матрицы: Удостоверьтесь в том, что режущий нож свободно проходит в матрицу.</p>			<p>Коронки с более чем 34 сегментами: 36-68 сегментов – необходимо повторить операцию резки между указанными отверстиями – начиная с A18 по B34.</p>		
					
			<p>Midhage Diatip AB Hallandsvägen 21 SE - 269 21 Båstad (Sweden) E-mail: diatip@midhage.se Internet: www.diatip.com</p>		
			<p>Тел. + 46 (0) 431 710 09 Факс. + 46 (0) 431 754 07</p>		

Режущие инструменты, используемые для восстановления алмазных коронок – руководство по использованию матриц и ножей

	Для сегментов длиной	Матрицы с <u>горизонтальными</u> отверстиями/вырезами	Ножи для CD 7-28A	
A	A1	Внешний диаметр 55 мм (2 1/4 дюйма) > (и больше) (3 различных значения радиуса) 20 мм 24 мм 25,4 мм	Артикул № 550520 Артикул № 550524 Артикул № 550525	800520 800524 800525
	A2	Внешний диаметр 35 мм (1 3/8 дюйма) и больше 16 мм 20 мм	Артикул № 350516 Артикул № 350520	800516 800520
	Для сегментов с длиной, отличной от 5-19 мм – запросите дополнительное предложение!			
	A3	Внешний диаметр 45 мм (1 3/4 дюйма) и больше 24 мм 25,4 мм	Артикул № 500524 Артикул № 500525	800524 800525



A1: Наружный диаметр матрицы = 48 мм



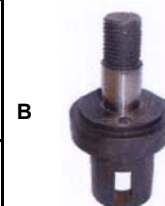
A2: Наружный диаметр матрицы = 30 мм



A3: Наружный диаметр матрицы = 40 мм

Для использования матриц В и С, представленных ниже, в системе должно допускаться применение ножа, поворачивающегося на 0° - 90°.

B	Для сегментов и твердосплавных зубьев и т.д.	Матрицы с <u>вертикальными</u> отверстиями/вырезами	
	Ширина 3 мм	С диаметра 25 мм (1 дюйм) > (и выше)	
		Артикул № 250320	800320
C	Матрицы с различными значениями углов 0-90° отверстий/вырезов Например, 5°, 30°, 45° или другими необходимыми значениями – начиная с диаметра 35 мм		



B



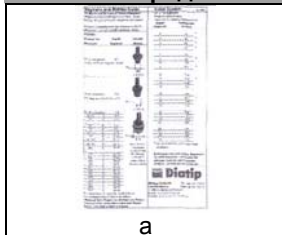
C

Справочник по резке вдоль окружности

Для всех стран мира за исключением США				Только для США		
Диаметр коронки, мм	Длина окружности коронки, мм	С ножевой головкой 20 мм	С ножевой головкой 24 мм	Диаметр коронки, дюймы	Длина окружности коронки, мм	С ножевой головкой 1 дюйм
35	110	6	5	1	3,140	4
45	141	8	6	1 1/4	3,925	4
55	173	9	8	1 1/2	4,710	5
60	188	10	8	1 3/4	5,495	6
65	204	11	9	2	6,280	7
70	220	11	10	2 1/4	7,065	8
75	236	12	10	2 1/2	7,850	8
80	251	13	11	3	9,420	10
85	267	14	12	3 1/2	10,990	11
90	283	15	12	4	12,560	13
100	314	16	14	4 1/2	14,130	15
110	345	18	15	5	15,700	16
115	361	19	16	5 1/2	17,270	18
132	414	21	18	6	18,840	19
138	433	22	19	6 1/2	20,410	21
150	471	24	20	7	21,980	22
160	502	26	21	8	25,120	26
165	518	26	22	9	28,260	29
170	534	27	23	10	31,400	32
175	550	28	23	12	37,680	38
180	565	29	24	14	43,960	44
200	628	32	27	16	50,240	51
225	707	36	30	18	56,520	57
250	785	40	33	20	62,800	63
275	864	44	36	24	75,360	76
300	942	48	40			
350	1099	55	46			
400	1256	63	53			
450	1413	71	59			
500	1570	79	66			
550	1727	87	72			
600	1884	95	79			

ШЕСТЬ БЫСТРЫХ И ЛЕГКИХ ЭТАПОВ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ CD 7-28 MANUAL

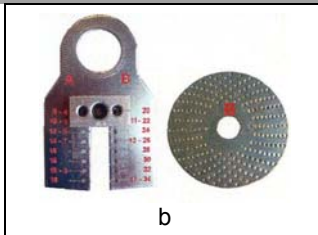
1. Определение количества сегментов



a

Выберите требуемое количество сегментов для установки на коронку. Выбор осуществляется в диапазоне значений от 4 до 34 сегментов – см. справочник.

(При использовании углублений количество сегментов может быть сокращено на 15 %.)



b

Определите, какая сторона двухстороннего делительного диска соответствует выбранному количеству сегментов: А или В (см. справочник по сегментам).

2. Установка диаметра коронки



c

Установите требуемое положение матрицы в соответствии с диаметром коронки – см. справочник.



d

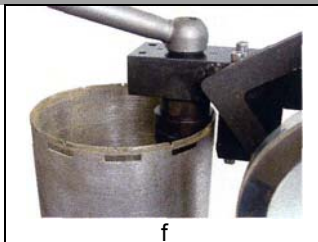
Изогнутые отверстия матрицы соответствуют всем возможным значениям диаметра коронки – см. справочник по инструментам.

3. Удаление изношенной части



e

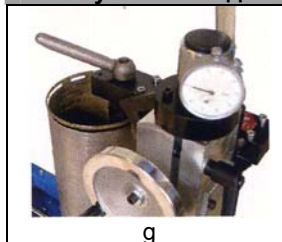
Профилированный "трехступенчатый" нож обеспечивает вырезание отверстий без образования заусенцев, а также аккуратную резку по окружности – см. спецификацию.



f

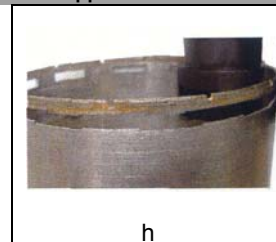
Отверстия/углубления для установки сегментов имеют форму прямоугольника и располагаются перпендикулярно кромке коронки (Если создание углублений не требуется – этап 4 исключается)

4. Глубина посадочных мест для сегментов



g

Глубина посадочных мест для сегментов регулируется при помощи быстро поднимающейся режущей головки и связанного индикатора. В большинстве случаев достаточно величины 0,5-1 мм.



h

Выполните резку по окружности между отверстиями для сегментов, при этом углубления для сегментов создаются автоматически.

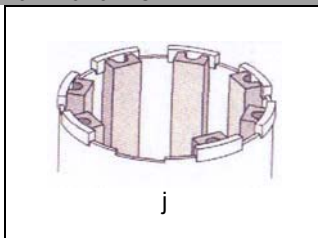
5. Подготовка к напайке



i

Старая головка коронки может быть удалена. Временные затраты (пример):

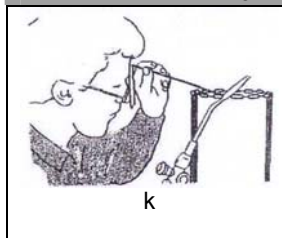
Ø 150 мм (6 дюймов) = 1 минута
Ø 300 мм (12 дюймов) = 2 минуты и т.д.



j

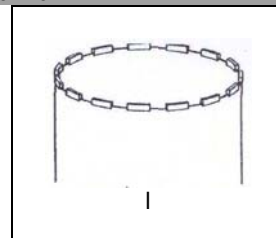
Для точного размещения сегментов с соблюдением требуемых зазоров применяются крепежные магниты.

6. Напайка



k

Напайка осуществляется с использованием серебряных электродов и газа.



l

Новая коронка готова через несколько минут (1 мин./сегмент).

Коронка имеет требуемую высоту равные боковые кромки, сегменты размещены на необходимом расстоянии. Сегменты привариваются с трех сторон.